Schick GmbH
Lehenkreuzweg 12
D-88433 Schemmerhofen
Telefon +49 7356 9500-0
Telefax +49 7356 9500-95
E-Mail info@schick-dental.de
Internet www.schick-dental.de

Original

Manual de instrucciones Fresadora S1 de SCHICK

Fresadora S1 de SCHICK

Indice:

1. Empleo y uso
2. Advertencias generales
   ¡Atención!
3. Puesta en servicio / Manejo / Cambio de herramienta
4. Cambio de la pinza
5. Cuidado y mantenimiento
   - Cambio de los carbones
6. Averías
7. Características técnicas
8. Fresadora S1 de SCHICK
9. Accesorios
10. Declaración de conformidad

1. Empleo y uso

La fresadora S1 ha sido concebida para el uso en laboratorios dentales. Dispone de un brazo fresador tridimensional apoyado sobre rodamiento de bolas.

Con esta fresadora pueden elaborarse todo tipo de materiales de uso habitual como, p. ej., ceras, yesos, resinas acrílicas, metales, etc.

2. Advertencias generales

2.1 Asegúrese de que los datos de la red eléctrica coincidan con los datos indicados en la placa de características.

2.2 Las fresadoras S1 no están destinadas al siguiente empleo:
- en entornos que presenten riesgo de explosión

2.3 Durante el servicio deberán observarse las disposiciones pertinentes de la asociación profesional para la prevención y el seguro de accidentes laborales (lleve siempre gafas protectoras).

2.4 ¡No limpie nunca la fresadora con aire comprimido!

2.5 Sujete siempre (incluso en períodos de parada) una herramienta o bien la espiga incluida en el volumen de suministro, a fin de conservar la precisión y vida útil de la pinza.

2.6 Reciclado WEEE-Reg.-Nr. DE 78620387

ATENCIÓN:
- Durante el uso de herramientas rotativas deberán observarse los valores límites indicados por los fabricantes de herramientas.
- Reparaciones u otras intervenciones podrán efectuarse únicamente por la empresa SCHICK o bien por personal cualificado y autorizado por SCHICK.
- SCHICK no asumirá garantía alguna en caso de que la fresadora S1 no se maneje conforme al manual de instrucciones.

3. Puesta en servicio / Manejo / Cambio de herramienta

3.1 Asegúrese de que los datos de la red eléctrica coincidan con los datos indicados en la placa de características.

3.2 Enchufe la clavija de enchufe a la red en la toma de corriente.

3.3 Manejo de la fresadora (véase página 6)

- Conecte el interruptor de red (1).
- Coloque la mesa de modelo (5) sobre la placa (6).
- Gire la palanca excéntrica (2) – la mesa de modelo quedará bloqueada.
- Seleccione ahora el sentido de giro del husillo portafresas accionando el interruptor basculante para la conmutación de la marcha a la derecha y a la izquierda (3).
- Ajuste el número de revoluciones deseado (con progresión continua) por medio del botón giratorio (4).

3.4 Ajuste en altura del brazo articulado

- Sujete el brazo articulado y, tras haber abierto el tornillo moleteado (12), lleve el brazo a la posición deseada; apriete el tornillo moleteado (12).

3.5 Fijación del brazo articulado

- El brazo articulado puede fijarse en cualquier posición "abriendo" o bien "cerrando" las palancas de sujeción (9) + (10).

3.6 Accionamiento del carro vertical

- Abra el tornillo moleteado (13) para el taladrado – empujándose el motor hacia abajo puede realizarse ahora un movimiento vertical. El máx. recorrido vertical del carro es de 24 mm. Al cerrarse la palanca de sujeción (13) durante el movimiento vertical, el husillo portafresas quedará bloqueado a esta altura. El tornillo moleteado (7) sirve como tope de profundidad y puede ser ajustado individualmente a través de la rosca métrica, a fin de reproducir idénticas profundidades de perforación.
- Mediante la apertura de las palancas de sujeción (9) + (10) podrá mover el brazo articulado libremente de forma horizontal y vertical.

3.7 Accionamiento tensor del husillo portafresas del motor / Cambio de herramienta

¡Realice el cambio de herramienta sólo encontrándose el motor parado!

- Gire la palanca tensora (8) hasta el tope a la derecha ("apertura") e introduzca la herramienta.
- Gire la palanca tensora (8) hasta el tope a la izquierda ("cierre") y sujete la herramienta.
- Mediante el giro de la palanca tensora (8) en sentido de "apertura" (= aprox. media vuelta) puede bloquearse el accionamiento del husillo portafresas permaneciendo la herramienta fijamente sujeta. Esta posición ha sido prevista para la fijación de una herramienta raspadora.

3.8 Montaje del husillo de medir en la fresadora

- Suelte el tornillo moleteado (11) del dispositivo fijador del motor.
- Extraiga el motor fresador.
- Introduzca el husillo de medir (17a) o bien opcionalmente (17b) en el dispositivo fijador del motor y apriete la tuerca moleteada (11).

Realice a continuación el montaje del motor fresador en orden inverso.

4. Cambio de la pinza

- Suelte el tornillo moleteado (11).

- Extraiga el husillo portafresas del dispositivo fijador.

- Gire la palanca tensora (8) hasta el tope a la derecha ("apertura").

- Suelte completamente la tuerca de unión (18) (puede servirse del vástago de fresa Ø 2,35 mm (20) como ayuda); extraiga ahora el husillo portafresas del motor.

- Gire la pinza (24) de un tirón en sentido contrario a las agujas del reloj, sirviéndose para ello de la llave para pinza n° 4115 y desenrósquela. Si necesario, ejerza contrapresión aplicando la llave n° 4113 en el tope de arrastre (21) (en el lado del motor).

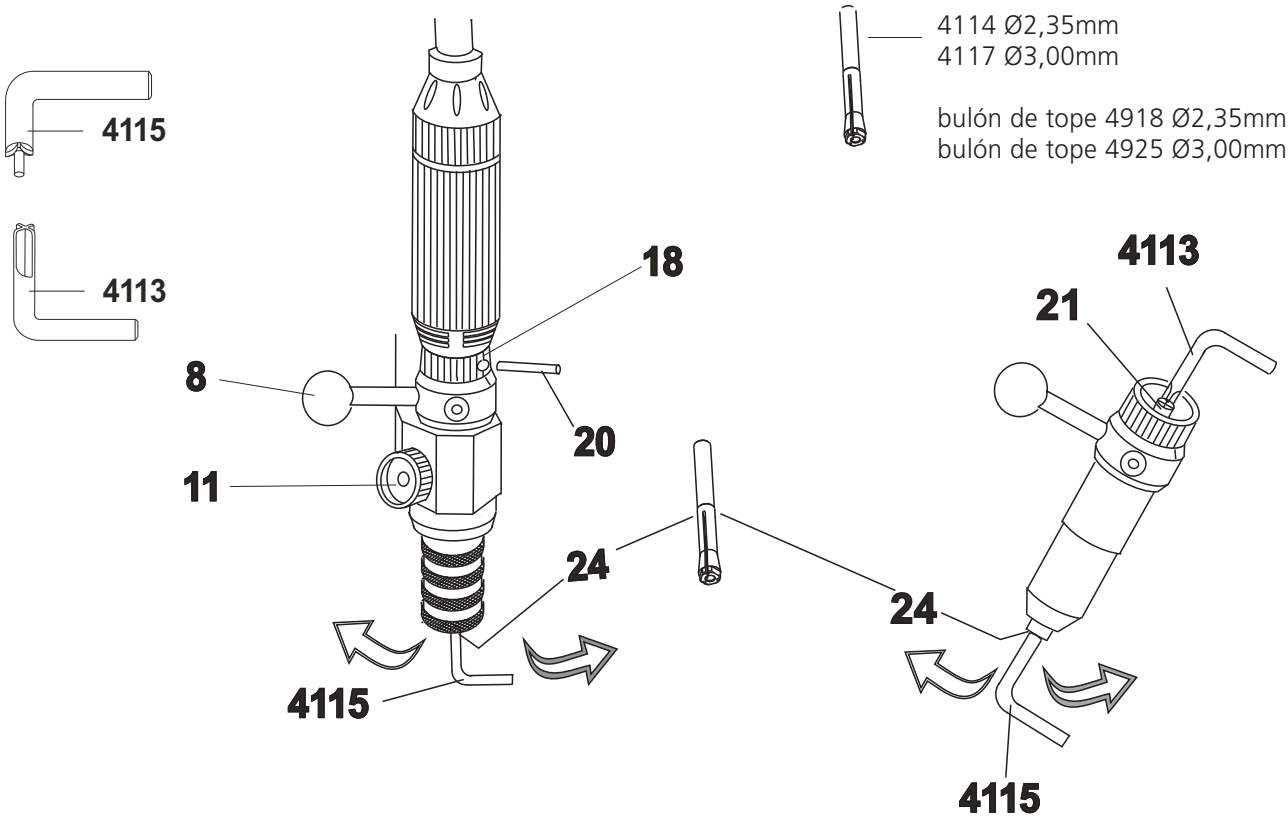
Por favor tenga en cuenta: En la pinza hay un bulón de tope para instrumentos cortos, éste se puede quitar o poner según la necesidad.

- Engrase la pinza (24) ligeramente e introdúzcala en el árbol. Enrosque ahora la pinza hasta el tope final en el sentido de las agujas del reloj, utilizando para ello las llaves anteriormente descritas y apriétela ligeramente.

- Limpie antes bien la pinza y el árbol, puesto que, de lo contrario, pueden producirse defectos de marcha concéntrica.

- Coloque el husillo portafresas sobre el motor y apriete la tuerca de unión (18).

- Introduzca el husillo portafresas en el dispositivo fijador y apriete el tornillo moleteado (11).



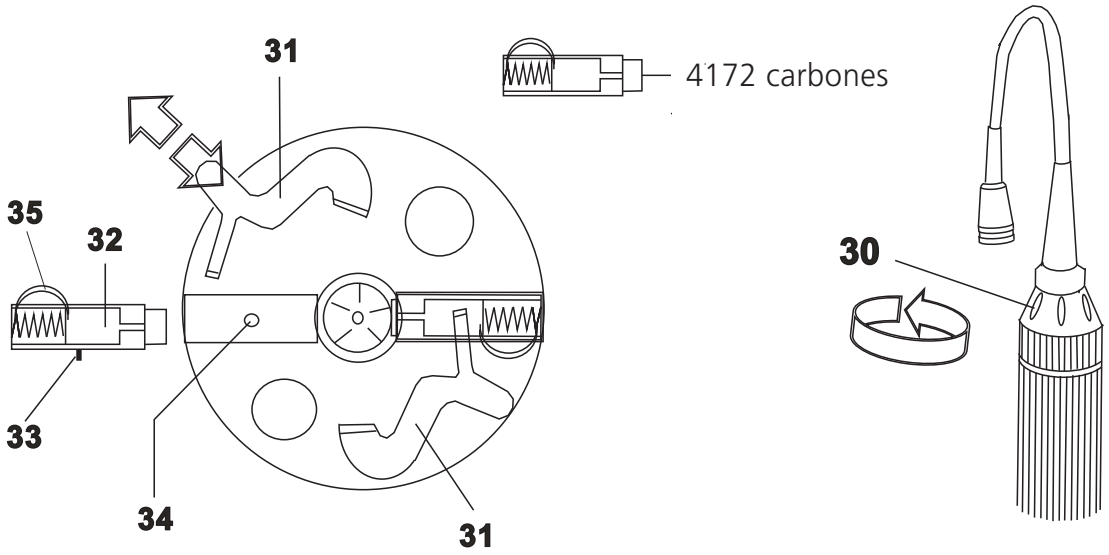
5. Cuidado y mantenimiento - Cambio de los carbones

¡ATENCIÓN! : ¡No limpie el husillo portafresas con aire comprimido!

Limpie y engrase la pinza de vez en cuando en función de su grado de ensuciamiento (véase capitulo 4).

Cambio de los carbones

- Desenrosque la tapa roscada (30) del motor y retírela hacia atrás.
- Extraiga el cuerpo enchufable con cable.
- Gire ahora el muelle de sujeción (31) con el dedo hasta el tope en sentido de la flecha.
- Extraiga el carbón desgastado.
- Introduzca un carbón nuevo y observe que éste encaje con el tope de guía (33) en la perforación (34) – no deforme el tope de guía. Los cordones conductores (35) de los carbones tienen que quedar descubiertos.
- Vuelva a girar el muelle de sujeción (31) con el dedo hasta el tope por encima de los carbones.
- Coloque el cuerpo enchufable con cable (sólo posible en una posición).
- Vuelva a enroscar la tapa roscada (30) y observe de no retorcer el cable.



6. Averías

En caso de una sobrecarga o bien de un bloqueo del husillo portafresas, el aparato será desconectado automáticamente por razones de seguridad. El aparato puede arrancarse de nuevo desconectándolo y volviéndolo a conectar (interruptor (1)).
En caso de sobretensión del aparato saltarán los fusibles (T 0,8 A H 250 V) ubicados en el enchufe frío junto a la línea de alimentación de red en la parte trasera del aparato de mando.
Al fundirse los fusibles repetidas veces durante el servicio existe un defecto en el aparato, el que tendrá que ser comprobado o bien por el fabricante o por un taller de servicio postventa autorizado.
En caso de una reducción de la potencia o una marcha brusca del motor deberán controlarse los carbones y sustituirse en caso necesario.

7. Características técnicas

Datos técnicos S1 - Junior

Tensión nominal:	230V / 115V / 100V
Frecuencia nominal:	50 / 60 Hz
Momento de torsion:	3,6 Ncm
Número de revoluciones:	0 - 30.000 min.
Precisión de concentricidad:	> 0,015 mm

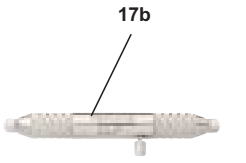
Cambios técnicos reservados

Pinza:

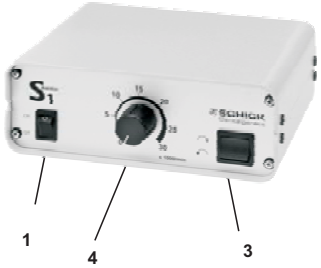
- 2,35mm (standard)
  incl. tope para herramientas cortas
- 3,00 mm (opcional)

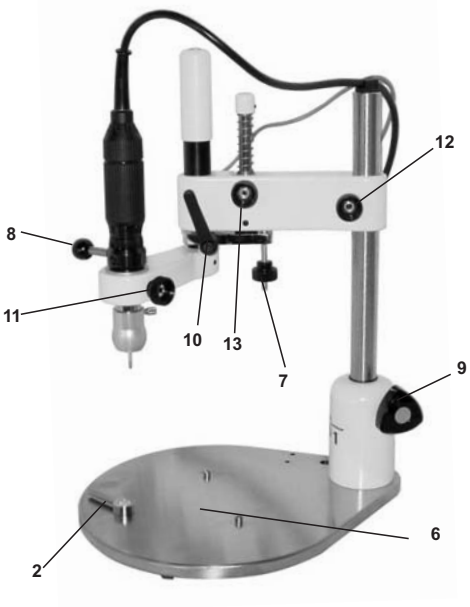
Medidas	Fresadora	Aparato de mando
Ancho:	200 mm	185 mm
Alto:	320 mm	68 mm
Fondo:	225 mm	180 mm
Peso:	5,2 kg	2,5 mm

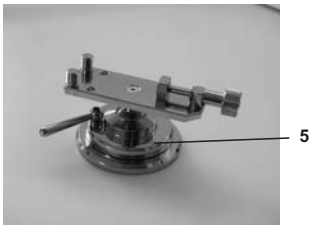
8. Fresadora S1 de SCHICK



husillo de medir
opcional N°de ref. 2250







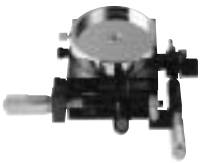
9. Accesorios

Mesa de modelo N° de ref 2407

Mesa de modelo (acero fin) N° de ref 2407/9

Taza de fresado N° de ref 2507

Juego de herramientas de diamante Turbina 1,6mm (8 unidades) N° de ref 2407



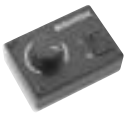
Mesa de coordenadas N° de ref 2505

Cabeza de luz para turbina N° de ref 2510/1

Anillo adaptador N° de ref 2508

Juego de pulido 2,35 mm (3 unidades) N° de ref 2665

Ángulo variable N° de ref 2506



Regulador para cabeza de luz N° de ref 2480

Taza de acogida N° de ref 2509

Juego de fresas 2,35 mm (7 unidades) N° de ref 2530

Husillo de medir N° de ref 2250

Cabeza de luz corta N° de ref 2510/2

Recipiente de succión N° de ref 2470/5

Zócalo del aparato S1 N° de ref 2490

Turbina N° de ref 2640

Separador N° de ref 2655

Unidad de mando completa N° de ref. 2409/5
Aparato de mando N° de ref. 2406/5
Motor con husillo portafresas completo N° de ref. 4100/05

Juego de fresado completo S1 para cerámica N° de ref. 2650/15
(sin S1 Júnior N° de ref. 2460/5 y zócalo del aparato S1 N° de ref. 2490)
Turbina N° de ref. 2640/1
Clip de agarre N° de ref. 2245
Cabeza de luz para turbina N° de ref. 2510/1
Regulador para cabeza de luz N° de ref. 2480
Cable para cabeza de luz N° de ref. 2485
Recipiente de succión N° de ref. 2470/5
Separador N° de ref. 2655
Mesa de modelo (acero fin) N° de ref. 2407/9
Juego de herramientas de diamante, turbina 1,6 mm (8 unidades) N° de ref. 2660
Juego de pulido 2,35 mm (3 unidades) N° de ref. 2665

10. Declaración de conformidad

We, SCHICK GmbH
Lehenkreuzweg 12
D-88433 Schemmerhofen

declare herewith, that the product

milling machine S1 2405/5 und 2409/5 CE

is in conformity with the following provisions of Directive:

2001/95/EG	(general product safety)
2006/42/EG	(machinery directive)
2006/95/EG	(low voltage directive)
2004/108/EG	(EMV directive)

Name and adress of person in charge: Wolfgang Schick
Lehenkreuzweg 12
88433 Schemmerhofen

Schemmerhofen, im April 2010

W. Schick
Geschäftsführer

SCHICK DENTAL

Schick GmbH
Lehenkreuzweg 12
D-88433 Schemmerhofen
Telefon +49 7356 9500-0
Telefax +49 7356 9500-95
E-Mail info@schick-dental.de
Internet www.schick-dental.de

Cambios técnicos reservados